

PROGRAMME DE FORMATION

OPERATEUR DE TRANSFORMATION EN

INDUSTRIES ALIMENTAIRES

Conducteur de machines en

agroalimentaire

Programme de Formation
1 décembre 2025 – 19 juin 2026

Dijon, le 07/11/2025
Offre n° 2025-03

SOMMAIRE

Présentation de l'IFRIA BFC	page 3
Contexte	page 3
Références	page 3
Objectifs de la formation	page 4
Modalités de positionnement et d'évaluation en formation	page 4
Évaluation finale / Qualification	page 4
Programme général	page 5
Programme détaillé	page 6
Modalités administratives	page 14
Locaux	page 14
Matériels pédagogiques	page 14
Formateurs IFRIA BFC	page 16
Prestataires formation	page 16
Planning prévisionnel	page 17
Recrutement des stagiaires et suivi	page 18
Budget	page 18
Conditions générales de services	page 20

PRÉSENTATION DE L'IFRIA BFC

L'IFRIA (Institut de Formation Régional de l'Industrie Alimentaire) Bourgogne Franche-Comté est un organisme de formation spécialisé dans les métiers de la transformation alimentaire. Organisé sous forme d'association loi 1901, l'IFRIA BFC est piloté par des représentants des branches professionnelles, des entreprises, et des organisations syndicales du secteur agroalimentaire. L'IFRIA BFC fait partie du réseau des IFRIA répartis sur le territoire français. L'IFRIA BFC propose des parcours de formation et de qualification, par apprentissage ou en formation continue, pour les métiers de la transformation alimentaire.

En 2018, l'IFRIA BFC a créé en partenariat avec AFPA Bourgogne Franche Comté, l'EMECAL : École des métiers de l'Embouteillage et du Conditionnement Alimentaire. Un plateau technique a été mis en place sur le centre AFPA de Chevigny Saint Sauveur pour conduire des parcours de formation pour ces métiers.

CONTEXTE

Les entreprises agroalimentaires et du secteur vinicole rencontrent des difficultés de recrutement pour les métiers d'opérateurs de production et de conducteurs de machines de conditionnement et/ou d'embouteillage.

Pour faire face à ce besoin, l'IFRIA BFC met en place un parcours de formation et de qualification basé sur le référentiel de certification Opérateur de Transformation en Industries Alimentaires option 2 « réaliser des opérations de conduite de machines en agroalimentaire ».

Ce parcours de formation se déroulera sur le plateau technique EMECAL, comprenant une ligne pédagogique d'embouteillage verre, une ensacheuse horizontale, et une encaisseuse fermeuse.

RÉFÉRENCES

L'IFRIA BFC conduit des parcours de formation et qualification aux métiers de conducteur de machines, conducteur de ligne et responsable d'équipe.

L'IFRIA BFC est agréé pour la mise en œuvre de la qualification OTIA par l'IFRIA Ouest organisme de certification.

Depuis plusieurs années, l'IFRIA BFC accompagne des groupes de formation OTIA en contrat de professionnalisation pour la société BIGARD à Cuiseaux (71) ou l'entreprise ADECCO Training.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

Les objectifs de la formation proposée sont :

- Comprendre le fonctionnement de l'entreprise et apprendre les principes du travail en équipe
- Connaître et appliquer les règles d'hygiène, qualité, sécurité et environnement propres au secteur alimentaire
- Effectuer des opérations de maintenance de premier niveau et d'entretien du matériel
- Assurer les opérations de conduite de machines en effectuant les réglages et ajustements nécessaires à la qualité des produits

Le dispositif est proposé pour un groupe de 12 personnes maximum.

MODALITÉS DE POSITIONNEMENT ET D'ÉVALUATION EN FORMATION

Les conditions d'entrée dans cette formation sont une maîtrise correcte de la langue française (lu, parlé et écrit) et un comportement conforme au travail d'équipe et au respect des règles d'hygiène et de sécurité indispensable à l'exercice des métiers visés

Ces prérequis seront vérifiés par les entreprises.

L'acquisition des compétences est validée au cours de la formation à l'aide de QCM, Questions ouvertes, exercices...

ÉVALUATION FINALE / QUALIFICATION

À l'issu du parcours, une **attestation de capacité** délivré par l'IFRIA-BFC sera remise aux salariés stagiaires ayant reçu la qualification prévue.

Deux suivis des compétences sont réalisés au poste de travail par des tuteurs internes nommés par l'entreprise.

L'IFRIA-BFC propose l'obtention d'un certificat de capacité correspondant à la qualification métier réalisée. Ce diplôme de niveau 3 inscrit au Répertoire National des Certifications Professionnelles sous le nom de OTIA (Opérateur de Transformation en Industrie Alimentaire) numéro 38111 est délivré par l'IFRIA-QUEST organisme certificateur.

L'évaluation finale est réalisée par un Jury Professionnel et l'IFRIA BFC sur poste de travail lors de mises en situations professionnelles et lors d'un questionnement sur l'ensemble des compétences du référentiel à maîtriser.

PROGRAMME GÉNÉRAL

Le programme de formation proposé par l'IFRIA BFC se compose de 224 heures de formation et 7 heures de suivi et évaluation finale :

MODULES DE FORMATION	FORMATEUR	Durée en jours	Durée en heures
DOMAINE COMMUNICATION PROFESSIONNELLE		4	28
Accueil /bilan	IFRIA BFC	1	7
Communication professionnelle	Elise CLERC	3	21
DOMAINE PRODUIT PROCESS		4	28
Les produits alimentaires : procédés de fabrication et modes de conservation	IFRIA BFC	4	28
DOMAINE QUALITE HYGIÈNE SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT		7	49
Qualité Hygiène Nettoyage Désinfection	IFRIA BFC	4	28
Gestion de l'Environnement	IFRIA BFC	1	7
Sécurité, gestes et postures	SOLUTIONS FORMATION	2	14
DOMAINE CONDUITE DE MACHINE		9	63
Les outils de la performance	IFRIA BFC	2	14
Fonctionnement Machines	IFRIA BFC	3	21
TP Conduite Machines / Ligne	IFRIA BFC	4	28
DOMAINE TECHNIQUES (Bases)		8	56
Maintenance niveau 1 et 2	IFRIA BFC	2	14
Mécanique	IFRIA BFC	2	14
Pneumatique	IFRIA BFC	2	14
Electrotechnique	IFRIA BFC	2	14
EVALUATION		1	7
Positionnement et suivis au poste	IFRIA BFC	0.5	5
Evaluation finale	IFRIA BFC	0.5	2
TOTAL		33	231

PROGRAMME DÉTAILLÉ

DOMAINE		COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
MODULE	1	Accueil Bilan
DURÉE (en heures)	7	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Donner les informations nécessaires à la réussite de la formation◆ Créer une dynamique de groupe positive et bienveillante◆ Faire le bilan du dispositif	
Contenu	<ul style="list-style-type: none">- Accueil des stagiaires- Identification des principaux intervenants- Découverte du parcours de formation : comprendre les objectifs de la formation et les modalités d'apprentissage.- Organisation logistique de la formation- Bilan et évaluation qualitative de l'action de formation et des différents modules	

DOMAINE		COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
MODULE	2	Communication écrite et orale
DURÉE (en heures)	21	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Distinguer les principes d'une bonne communication au sein d'une entreprise◆ Communiquer en situation professionnelle	
Contenu	<ul style="list-style-type: none">- La communication de l'entreprise : principe de base de la communication entre services- L'organisation des services, principes et exemples concrets- Écoute active et transmission claire du message- Transmission des informations à l'orale comme à l'écrit- La rédaction d'une note de synthèse	
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none">- Apports théoriques avec diaporamas, vidéos, photocopie, exercices- Mise en situation par des jeux de rôles- Partage d'expériences	
Modalités d'évaluation	<ul style="list-style-type: none">- Validation des acquisitions durant le module	

DOMAINE		PRODUIT PROCESS
MODULE	3	Les produits alimentaires : procédés de fabrication et modes de conservation
DURÉE (en heures)	28	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Décrire les caractéristiques générales des produits alimentaires◆ Identifier les matières premières, les produits finis, les consommables◆ Connaître les principes de base de la conservation et du conditionnement des aliments◆ Comprendre et appliquer les plans de contrôle produit en production	
Contenu	<p>Les produits alimentaires</p> <ul style="list-style-type: none">- Caractéristiques des aliments : composition et propriétés nutritionnelles, physico-chimiques, organoleptiques et sensorielles- L'étiquetage alimentaire- Les dates de conservation : DLC et DDM <p>Les méthodes de transformation et de conservation des aliments</p> <ul style="list-style-type: none">- Les différentes voies d'altérations alimentaires- Les méthodes de conservation et stockage des aliments- Le conditionnement alimentaire : rôles, technologies et installations <p>Les plans de contrôle en production</p> <ul style="list-style-type: none">- Les contrôles des matières premières, semi finis et produits finis- Le contrôle pondéral- Les contrôles des paramètres de fabrication et conditionnement	
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none">- Apports théoriques avec diaporamas, vidéo, photocopies des supports, exercices- Description, indentification des différentes technologies avec l'utilisation de maquettes- Utilisation de quizz interactifs en appui à la formation	
Modalités d'évaluation	<ul style="list-style-type: none">- Validation des acquisitions durant le module	

DOMAINE		QUALITE HYGIÈNE SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT
MODULE	4	Qualité hygiène nettoyage désinfection
DURÉE (en heures)	28	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Comprendre les enjeux de la sécurité des denrées alimentaires◆ Maitriser et appliquer les règles d'hygiène en industries agroalimentaires◆ Comprendre et maitriser les CCP et CP de l'entreprise	
Contenu	<ul style="list-style-type: none">- Les obligations réglementaires : paquet hygiène et plan de maîtrise sanitaire- Notions de dangers et de risques de sécurité des denrées alimentaires : les dangers microbiologiques, chimiques, physiques et allergènes- Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) en production et maintenance- Les bases de la méthode HACCP- Rangement- Nettoyage et désinfection- Les différentes mesures à appliquer : BPH, CP et CCP <p>Les bonnes pratiques d'hygiène en atelier de production agroalimentaire</p>	

Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none"> - Apports théoriques avec diaporamas, vidéo, photocopies des supports, exercices - Utilisation de quizz interactifs et autres exercices ludiques
Modalités d'évaluation	<ul style="list-style-type: none"> - Validation des acquisitions durant le module

DOMAINE		QUALITE HYGIÈNE SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT
MODULE	5	Gestion de l'environnement
DURÉE (en heures)	7	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Sensibiliser aux problématiques du développement durable◆ Comprendre les enjeux environnementaux pour les entreprises agroalimentaires◆ Comprendre et appliquer les bonnes pratiques en matière environnementaux	
Contenu	<ul style="list-style-type: none">- Les enjeux environnementaux pour l'entreprise- Les exigences réglementaires applicables aux entreprises- La notion de développement durable- Les bonnes pratiques environnementales définies dans l'entreprise- Les certifications de management de l'environnement	
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none">- Apports théoriques avec diaporamas, vidéo, photocopies des supports, exercices- Utilisation de quizz interactifs et autres exercices ludiques	
Modalités d'évaluation	<ul style="list-style-type: none">- Validation des acquisitions durant le module	

DOMAINE		QUALITE HYGIÈNE SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT
MODULE	6	Sécurité / gestes et postures
DURÉE (en heures)	14	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Connaître, comprendre et faire appliquer les règles de sécurité◆ Participer aux améliorations de postes / démarches d’amélioration de sécurité◆ Identifier les démarches sécurité présentes dans son entreprise	
Contenu	Sécurité <ul style="list-style-type: none">- Pourquoi faire de la sécurité ? définition et enjeux de la sécurité au travail- Les principales causes d'accidents en entreprise- Les acteurs de la sécurité dans l'entreprise (internes et externes)- Le document unique- Les Règles et procédures générales de sécurité dans l’entreprise- Comment se protéger individuellement et collectivement ? Présentation et rôle des EPI et EPC (équipements de protection individuels et collectifs).- Les principaux risques en entreprise liés aux machines, installations et produits : électriques, mécaniques, chimiques- Les règles de sécurité liées aux machines, à la manipulation des produits, aux déplacements- Savoir réagir en cas d'accident	
	Gestes et postures <ul style="list-style-type: none">- Les principales causes de maladies professionnelles en entreprise- Gestes et postures ou comment économiser ses efforts ? les bases du fonctionnement du corps humain- La prise en compte de l’environnement de travail- Les actions de prévention des risques psychosociaux- Les actions d’amélioration	
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none">- Apports théoriques avec diaporamas, vidéos, photocopie, exercices- Méthodologie d’analyse de situations de travail (risques), proposition d’amélioration, sensibilisation à la prévention des risques liés à l’activité physique- Exercices physiques pour soulager les postures contraignantes et permettre un éveil musculaire	
Modalités d’évaluation	<ul style="list-style-type: none">- Validation des acquisitions durant le module	

DOMAINE		CONDUITE MACHINES
MODULE	7	Les outils de la performance
DURÉE (en heures)	14	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Comprendre les méthodes d’ordonnancement et de planification de l’entreprise◆ Piloter une ligne en tenant compte des aléas techniques et humains◆ Agir sur les leviers de la productivité industrielle◆ Être force de proposition pour des actions d’évolution de l’organisation industrielle et de la productivité	
Contenu	<ul style="list-style-type: none">- Outils et méthodes de planification industrielle : de la commande à l’ordre de fabrication- Décomposition d’un coût de production- Concept de performance industrielle : logique des 5 zéros- Méthode de calculs des indicateurs de suivi de la productivité de l’entreprise- Méthode d’analyse des aléas sur lignes et de prise de décision du conducteur de ligne- Logique d’amélioration (KAIZEN) et outils : 5S, SMED	
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none">- Apports théoriques avec diaporamas, vidéo, supports de formation- Apports de connaissances complémentaires étayés par des exemples issus de l’entreprise- Observations et analyses en situation réelle sur les lignes sandwiches et pâtés en croustille- Utilisation des outils internes entreprise	
Modalités d’évaluation	<ul style="list-style-type: none">- Validation des acquisitions durant le module	

DOMAINE		CONDUITE MACHINES
MODULE	8	Les technologies et fonctionnement des machines de conditionnement
DURÉE (en heures)	21	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Comprendre le fonctionnement des matériels de conditionnement et embouteillage◆ Acquérir un vocabulaire technique	
Contenu	<ul style="list-style-type: none">- Les énergies et consommables nécessaires aux bons fonctionnements- Les sécurités machines- Les principes de fonctionnement des différentes machines de conditionnement : ensachage, encaissage...- Les principes de fonctionnement d'une ligne d'embouteillage- Le fonctionnement d'une étiqueteuse- Les paramétrages et les réglages des machines- Les changements de formats- L'entretien des machines et son importance	
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none">- Apports théoriques basés sur la documentation technique des machines- Exercices d'application pour favoriser la compréhension- Mises en situation pratique sur les machines du plateau technique EMECAL	
Modalités d'évaluation	<ul style="list-style-type: none">- Validation des acquisitions durant le module	

DOMAINE		CONDUITE MACHINES
MODULE	9	Travaux pratiques conduite de machines
DURÉE (en heures)	28	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Conduire une machine selon différentes situations en effectuant les réglages et ajustements nécessaires pour obtenir une qualité de produit adapté◆ Acquérir un vocabulaire technique	
Contenu	<ul style="list-style-type: none">- L'utilisation des équipements, installations, outils et matériels en lien avec les activités de son poste- Les modes opératoires et procédures de conduite des machines en mode normal, dégradé et ralenti : démarrage, arrêt, suivi des paramètres de conduite- Les paramétrages et les réglages des machines- Les changements de formats- L'identification d'un dysfonctionnement et les actions correctives associées	
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none">- Mises en situation pratique sur les machines du plateau technique EMECAL	
Modalités d'évaluation	<ul style="list-style-type: none">- Validation des acquisitions durant le module	

DOMAINE		DOMAINE TECHNIQUES
MODULE	10	Maintenance de niveau 1 et 2
DURÉE (en heures)	14	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Acquérir un regard critique et établir un pré-diagnostic précis d’une situation◆ Réaliser des réglages simples prévus par le constructeur machine◆ Avoir un vocabulaire technique adapté	
Contenu	<ul style="list-style-type: none">- La maintenance dans l’entreprise- Les différentes formes et niveaux de maintenance (corrective, préventive, améliorative)- Le comportement du matériel (suivi des équipements)- Méthodologie et analyse des recherches des causes d’un dysfonctionnement (réglages simples)- Communication, transmettre la bonne information	
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none">- Apports théoriques avec diaporamas, vidéo, supports de formation, exercices- Apports des connaissances complémentaires étayés par des exemples issus de l’industrie agroalimentaires- Mises en situation pratique en salle (comment passer un message précis ?) et sur machines du plateau technique EMECAL	
Modalités d’évaluation	<ul style="list-style-type: none">- Validation des acquisitions durant le module	

DOMAINE		DOMAINE TECHNIQUES
MODULE	11	Mécanique de base
DURÉE (en heures)	14	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Adopter un vocabulaire technique◆ Acquérir les bases de la mécanique◆ Connaître les différents outils et composants machines	
Contenu	<ul style="list-style-type: none">- Définition de la mécanique- Les liaisons mécaniques, guidages, roulements, courroies, chaînes, engrenages, accouplements- Reconnaître et savoir identifier les différents organes mécaniques sur une machine- La lubrification et son rôle, l'aptitude au contact alimentaire- Identifier les différentes techniques de lubrification et leurs spécificités	
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none">- Apports théoriques avec diaporamas, vidéo, supports de formation- Exercices d'application pour favoriser la compréhension (platine de formation)- Mise en situation sur les machines du plateau technique EMECAL	
Modalités d'évaluation	<ul style="list-style-type: none">- Validation des acquisitions durant le module	

DOMAINE		DOMAINE TECHNIQUES
MODULE	12	Pneumatique de base
DURÉE (en heures)	14	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Acquérir les connaissances de base en pneumatique.◆ Identifier les différents composants pneumatiques d'un équipement industriel.◆ Définir le rôle de chacun de ses appareils et acquérir le vocabulaire	
Contenu	<p>Pneumatique</p> <ul style="list-style-type: none">- Notions fondamentales sur l'énergie pneumatique- Production, distribution, et traitement de l'air- Traitement et conditionnement de l'air sur machine- Les distributeurs et les vérins <p>Hydraulique</p> <ul style="list-style-type: none">- Notions fondamentales sur l'énergie hydraulique (groupe, distributeurs, vérins, clapets)	
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none">- Apports théoriques avec diaporamas, vidéo, supports de formation- Exercices d'application pour favoriser la compréhension- Mises en situation en salle (maquettes pédagogiques) et sur les lignes de production de l'entreprise	
Modalités d'évaluation	<ul style="list-style-type: none">- Validation des acquisitions durant le module	

DOMAINE		DOMAINE TECHNIQUES
MODULE	13	Electrotechnique
DURÉE (en heures)	14	
OBJECTIFS	<ul style="list-style-type: none">◆ Maitriser les bases fondamentales de l'électricité◆ Connaître les principaux risques liés à l'énergie électrique◆ Connaître les principales causes de dysfonctionnement liées aux domaines de l'énergie électrique, automatique et de régulation	
Contenu	<ul style="list-style-type: none">- Étude des bases fondamentales de l'électricité (tension, courant, résistance, loi d'Ohm ...)- Les générateurs, récepteurs, notions de protection de circuit- Dangers et risques liés à l'électricité- Le rôle des capteurs dans l'industrie ainsi que leur influence dans la fiabilité du process- Les différentes technologies (mécanique, inductif, capacitif, optique ...)- Principes de fonctionnement et leurs principales causes de dysfonctionnement- Le contrôle de manière simple du fonctionnement d'un capteur- Notion d'asservissement d'une ligne de production (boucle de régulation)	
Modalités pédagogiques	<ul style="list-style-type: none">- Apports théoriques avec diaporamas, vidéo, supports de formation- Exercices d'application pour favoriser la compréhension- Mise en situation sur les machines du plateau technique EMECAL	
Modalités d'évaluation	<ul style="list-style-type: none">- Validation des acquisitions durant le module	

MODALITÉS ADMINISTRATIVES

L'IFRIA BFC est agréé organisme de formation professionnelle (N° de déclaration d'existence auprès de la Préfecture de la Région Bourgogne Franche-Comté : 27 221 036 28 21). L'IFRIA BFC est référencé dans Datadock (N° 0015887). L'IFRIA BFC est certifié QUALIOPi pour l'ensemble de ses activités de formation par AFNOR Certification (certificat n°2021/95223.2).

Cette formation est accessible par contrat de professionnalisation ou contrat d'apprentissage.

Une convention de formation est établie entre l'entreprise et l'IFRIA BFC.

Toute inscription implique l'engagement de chaque stagiaire à suivre le programme complet de formation proposé.

Chaque stagiaire reçoit une convocation 8 jours avant la première séquence de formation.

Des attestations de stage sont remises aux participants à l'issue de la formation.

LOCAUX ET MATÉRIEL PÉDAGOGIQUE



La formation se déroule sur le plateau technique **EMECAL** (Ecole des Métiers de l'Emboutillage et du Conditionnement Alimentaire) à CHEVIGNY SAINT SAUVEUR dans des locaux mis à disposition par AFPA : salle de formation et plateau technique créé conjointement entre AFPA et IFRIA BFC sur les technologies du conditionnement alimentaire et de l'emboutillage. Le plateau comporte des bancs d'essai en mécanique, électricité, pneumatique et hydraulique, et automatisme. Il dispose aussi d'une ligne d'ensachage et d'une ligne d'encaissage et fermeture carton.





L'IFRIA BFC a construit un module de formation en réalité virtuelle sur le thème de la « Casse verre sur ligne d'embouteillage » qui est mis à disposition durant le parcours.



FORMATEURS IFRIA BFC

	<p>Michel HABERSTRAU Directeur 30 ans d'expérience dans la formation et le conseil en agro-alimentaire Ingénieur agro-alimentaire AgroParisTech QUALITE / HYGIÈNE / ENVIRONNEMENT PRODUIT PROCESS</p>
	<p>David KRUBA Responsable Technique 28 ans d'expérience en industrie agroalimentaire Bac professionnel Maintenance industrielle CONDUITE ET MAINTENANCE DES INSTALLATIONS INDUSTRIELLES PERFORMANCE INDUSTRIELLE GESTION DE PRODUCTION</p>

PRESTATAIRES FORMATION

ORGANISMES	FORMATEUR	MODULES
	<p>Mohamed EL-KATIRI</p>	<p>Sécurité, gestes et postures de travail</p>
	<p>Elise CLERC</p>	<p>Communication professionnelle</p>

PLANNING PREVISIONNEL

BOURGOGNE FRANCHE-COMTÉ
IFRIA
LA FORMATION DE
LA FILIÈRE ALIMENTAIRE

emecal
Ecole des Métiers de l'Embouteillage
et du Conditionnement Alimentaire

Afpa

2025			2026											
Décembre			Janvier		Février		Mars		Avril		Mai		Juin	
1	L		1	J		1	D		1	M		1	V	
2	M		2	V		2	L		2	J		2	S	
3	M		3	S		3	M		3	V		3	D	
4	J		4	D		4	M		4	S		4	L	
5	V		5	L		5	J		5	D		5	M	
6	S		6	M		6	V		6	L		6	M	
7	D		7	M		7	S		7	M		7	J	
8	L		8	J		8	D		8	M		8	V	
9	M		9	V		9	L		9	J		9	S	
10	M		10	S		10	M		10	V		10	D	
11	J		11	D		11	M		11	S		11	L	
12	V		12	L		12	J		12	D		12	M	
13	S		13	M		13	V		13	L		13	M	
14	D		14	M		14	S		14	M		14	J	
15	L		15	J		15	D		15	M		15	V	
16	M		16	V		16	L		16	J		16	S	
17	M		17	S		17	M		17	V		17	D	
18	J		18	D		18	M		18	S		18	L	
19	V		19	L		19	J		19	D		19	M	
20	S		20	M		20	V		20	L		20	M	
21	D		21	M		21	S		21	M		21	J	
22	L		22	J		22	D		22	M		22	V	
23	M		23	V		23	L		23	J		23	S	
24	M		24	S		24	M		24	V		24	D	
25	J		25	D		25	M		25	S		25	L	
26	V		26	L		26	J		26	D		26	M	
27	S		27	M		27	V		27	L		27	M	
28	D		28	M		28	S		28	M		28	J	
29	L		29	J					29	M		29	V	
30	M		30	V					30	J		30	S	
31	M		31	S					31	M		31	D	

Formation Conduite de machines (224 h)

Entreprise

RECRUTEMENT ET SUIVI DES STAGIAIRES

Le recrutement des stagiaires est de la responsabilité des entreprises.

L'IFRIA BFC peut accompagner les entreprises dans leur process de recrutement.

L'entreprise nomme un tuteur pour chaque stagiaire.

Le suivi des stagiaires en entreprise est réalisé à l'aide d'un carnet de liaison dématérialisé et d'au moins une visite en entreprise pendant le parcours de formation.

BUDGET

- Formation

Le montant pour cette action de formation est de **5 600 € par stagiaire**

L'IFRIA BFC n'étant pas assujetti à la TVA ce montant est net de taxe. Il ne comprend pas les frais de déplacements, hébergements et restauration du stagiaire.

Ce montant est forfaitairement dû quelles que soit les absences éventuelles du stagiaire.

- Certification :

400 € / stagiaire + frais de déplacements sur site

- Frais hébergement et restauration des stagiaires

Des possibilités d'hébergement et de restauration existent au centre AFPA Chevigny Saint Sauveur aux tarifs (*en vigueur au 21/03/2024*) de :

- Coût d'hébergement = 10 € / nuitée + 2€ / petit déjeuner
- Coût restauration = 7 € pour les demandeurs d'emploi, apprentis et contrats de professionnalisation

BON POUR ACCORD	
À	Le
Nom Prénom	
Fonction	
Signature	
Cachet de l'entreprise	

CONTACT

IFRIA BOURGOGNE FRANCHE COMTE

12 rue Edgar Faure - 21000 DIJON

Grégory KOZACZYK – Responsable Pôle FPC

Tél. 06 47 98 82 44

g.kozacyk@ifria-bfc.fr

Recrutement

Mathilde PICARD - Chargée de recrutement

Port. 06.85.35.57.52

m.picard@ifria-bfc.fr

Référente Handicap

Aurélien MAJDA

Port : 07 50 68 87 33

a.majda@ifria-bfc.fr

CONDITIONS GÉNÉRALES DE SERVICE

IFRIA BFC (Article L.6353-3 du code du travail)

1/ Domaine d'application :

L'IFRIA Bourgogne Franche-Comté est un organisme de formation déclaré sous le numéro 424 122 364 00039 auprès de la Préfecture de la région Bourgogne.

Ces conditions générales de service concernent les formations professionnelles proposées par l'IFRIA Bourgogne Franche-Comté à l'exclusion des actions régies par un cahier des charges spécifiques (marchés de formation en réponse à appel d'offre notamment).

2/ Nature et caractéristiques des actions de formation :

Les actions de formation entrent dans l'une ou l'autre des catégories prévues à l'article L.6313-1 de la sixième partie du code du travail.

Conformément à cet article, elles sont réalisées suivant un programme **préétabli**, en fonction d'objectifs déterminés et avec des moyens pédagogiques, techniques et d'encadrement appropriés. L'action, son déroulement et ses résultats sont évalués.

3/ Inscription et documents contractuels :

Conformément à l'article L.6352-2 du code du travail, pour chaque inscription à une action de formation professionnelle, le bénéficiaire (et/ou le commanditaire) reçoit **une convention de formation professionnelle** établie en deux exemplaires qui précise à minima l'intitulé, la nature, la durée, les effectifs, les modalités de déroulement, les sanctions, les prix et les modalités de règlement de la formation, dont il s'engage à retourner un exemplaire signé accompagné du cachet de l'entreprise.

Dans le cas où **un devis** est produit par l'IFRIA Bourgogne Franche-Comté, celui-ci est conforme à l'article L.6353-2 cité précédemment. Il est émis pour une période de validité de 2 mois.

L'employeur, ainsi que le bénéficiaire direct, reçoivent **une convocation au moins 8 jours** avant le début de la formation précisant les lieux et dates de déroulement de l'action.

À l'issue de toute action de formation **une attestation de participation** sera adressée à l'entreprise.

L'ensemble des stagiaires en convention avec l'IFRIA Bourgogne Franche-Comté sont soumis à l'acceptation et au respect de son règlement **intérieur**.

4/ Délais de rétractation :

À compter de la réception de la convention ou du contrat de formation, l'entreprise dispose d'un délai de 14 jours pour se rétracter par courrier avec accusé de réception. Dans ce cas, aucune somme ne peut être exigée de l'entreprise.

5/ Annulation et report :

En cas d'annulation par l'IFRIA Bourgogne Franche-Comté, le stagiaire ou l'entreprise est averti 2 jours ouvrés au minimum avant le début de formation. Dans la mesure des actions planifiées par le centre, celui-ci mettra tout en œuvre afin de proposer une nouvelle participation au bénéficiaire.

6/ Prix, facturation et règlements :

Prix :

Les prix indiqués sont nets de taxes (centre de formation non soumis à la T.V.A.), et sont valables pour la période de référence.

Les prix indiqués par le centre font soit référence à des tarifs conventionnels (fixés par les OPCO, dans le cadre d'un marché...), soit à une étude de coût personnalisée (dans le cas notamment des formations financées par les entreprises sur leur propre budget formation).

Toute absence du stagiaire non justifiée légalement sera traitée au cas par cas avec l'entreprise.

Facturation :

Si le Client souhaite appliquer une subrogation avec l'OPCO dont il dépend, il lui appartient :

- de faire une demande de prise en charge avant le début de la formation et de transmettre une copie du contrat à l'IFRIA Bourgogne Franche-Comté ;
- de l'indiquer explicitement sur son bulletin d'inscription ou sur son bon de commande.

Si l'OPCO ne prend en charge que partiellement le coût de la formation, le reliquat sera facturé au Client. Sans contrat de subrogation avec l'OPCO, le Client sera facturé de l'intégralité du coût de la formation.

Règlement :

Le règlement doit être effectué à réception de la facture. Dans le cas de retards de paiement, après mise en demeure et jusqu'à parfait paiement, l'IFRIA Bourgogne Franche-Comté se réserve le droit d'appliquer des intérêts de retard qui seront de 3%.

7/ Utilisation de la documentation :

Les documents remis aux stagiaires sont soumis à la loi sur la propriété industrielle. Elle interdit la photocopie à usage collectif sans autorisation des ayants droits. Seul le stagiaire peut donc utiliser ces informations. Pour toute utilisation autre, veuillez nous faire parvenir une demande à laquelle nous répondrons. Toute utilisation abusive de cette documentation pourra être poursuivie conformément aux dispositions réglementaires en vigueur.

8/ Loi « informatique et libertés » :

Les informations à caractère personnel qui sont communiquées par le Client de l'IFRIA Bourgogne Franche-Comté en application et dans l'exécution des commandes et / ou ventes pourront être communiquées aux partenaires contractuels de l'IFRIA Bourgogne Franche-Comté pour les besoins desdites commandes. Conformément à la réglementation française qui est applicable à ces fichiers, le Client peut écrire à l'IFRIA Bourgogne Franche-Comté pour s'opposer à une telle communication des informations le concernant. Il peut également à tout moment exercer ses droits d'accès et de rectification dans le fichier de l'IFRIA Bourgogne Franche-Comté.

9/ Litiges :

En cas de litige, les parties concernées tenteront de régler le problème à l'amiable avant d'avoir recours à la justice. En cas de désaccord persistant, il est fait attribution de compétence aux juridictions de Dijon.